

嘉定区机械曲轴超声波探伤检测 铸钢件磁粉检测

产品名称	嘉定区机械曲轴超声波探伤检测 铸钢件磁粉检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662248593 18662248593

产品详情

无损检测是指在不损害或不影响被检测对象使用性能，不伤害被检测对象内部组织的前提下，利用材料内部结构异常或缺陷存在引起的热、声、光、电、磁等反应的变化，以物理或化学方法为手段，借助现代化的技术和设备器材，对试件内部及表面的结构、性质、状态及缺陷的类型、性质、数量、形状、位置、尺寸、分布及其变化进行检查和测试的方法。无损检测胜业发展必不可少有效工具，在一定程度上反映了一个国家的工业发展水平，无损检测的重要性已得到公认，主要有射线检验（RT）、超声检测（UT）、磁粉检测（MT）和液体渗透检测（PT）四种

腐蚀试验主要检测项目：超声检测（UT）、磁粉检测（MT）、液体渗透检测（PT）和钢管的超声、涡流探伤。

探伤试验也称为探伤检测，是指探测金属材料或部件内部的裂纹或缺陷。

探伤试验常用的探伤方法有：X光射线探伤、超声波探伤、磁粉探伤、渗透探伤（着色探伤）、涡流探伤、射线探伤、荧光探伤等方法。

检测范围：焊缝，管道，螺栓，曲轴，铸件，锻件，轴承，阀门等。

检测项目：磁粉渗透检测，磁粉探伤检测，磁粉检测缺陷，斑点，腐蚀，划痕，裂纹等。

磁粉探伤检测标准：

1GB/T 无损检测 渗透检测和磁粉检测 观察条件

2GB/T 磁粉离合器通用技术条件

3GB/T 铸钢件磁粉检测

4GB/T 钢材塔形发纹磁粉检验方法

5GB/T 无损检测 术语 磁粉检测

检测范围

焊丝、焊条;碳钢、低合金钢、不锈钢、铸铁、铜及铜合金、铝及铝合金、镍基合金焊条、钴基合金焊条、银焊条、合金焊条。

检测项目

力学性能：拉伸实验、弯曲试验、金相分析、无损探伤检验 有害杂质(硫、磷等)

无损检测的目的：

1) 确保工件或设备质量，保证设备安全运行用无损检测来保证产品质量，使之在规定的使用条件下，在预期的使用寿命内，产品的部分或整体都不会发生破损，从而防止设备和人身事故。这就是无损检测重要的目的之一。

2) 改进制造工艺。

无损检测不仅要把工件中的缺陷检测出来，而且应该帮助其改进

制造工艺。例如，焊接某种压力容器，为了确定焊接规范，可以根据预定的焊接规范制成试样，然后用射线照相检查试样焊缝，随后根据检测结果，修正焊接规范，后确定能够达到质量要求的焊接规范。

磁粉探伤：

它的基本原理是：当工件磁化时，若工件表面有缺陷存在，由于缺陷处的磁阻增大而产生漏磁，形成局部磁场，磁粉便在此处显示缺陷的形状和位置，从而判断缺陷的存在。磁粉探伤是用来检测铁磁性材料表面和近表面缺陷的种检测方法。

超声波探伤：

超声波在介质中传播时有多种波型，检验中zui常用的为纵波、横波、表面波和板波。用纵波可探测金属铸锭、坯料、中厚板、大型锻件和形状比较简单的制件中所存在的夹杂物、裂缝、缩管、白点、分层等缺陷；用横波可探测管材中的周向和轴向裂缝、划伤、焊缝中的气孔、夹渣、裂缝、未焊透等缺陷；用表面波可探测形状简单的制件上的表面缺陷；用板波可探测薄板中的缺陷。

X射线探伤：

电离作用 x射线或其它射线(例如 射线)通过物质被吸收时，可使组成物质的分子分解成为正负离子，称为电离作用，离子的多少和物质吸收的X射线量成正比。通过空气或其它物质产生电离作用，利用仪表测量电离的程度就可以计算x射线的量。检测设备正是由此来实现对零件探伤检测的。X射线还有其他作用，如感光、荧光作用等。